

## PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11) Publication number : 07-005693

(43) Date of publication of application : 10.01.1995

(51) Int.CI.

G03F 7/20

G02B 5/20

G09F 3/02

H01L 21/027

(21) Application number : 06-045855

(71) Applicant : PHILIPS ELECTRON NV

(22) Date of filing : 16.03.1994

(72) Inventor : HAISMA JAN

VERHEIJEN MARTINUS J  
SCHRAMA JOHANNES T

(30) Priority

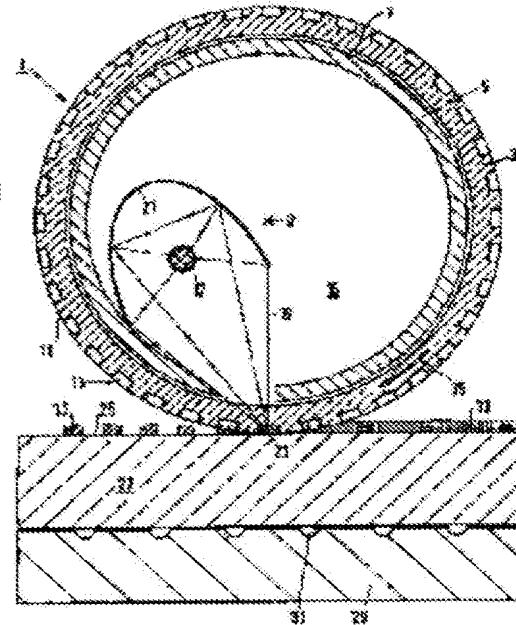
Priority number : 93 93200758 Priority date : 16.03.1993 Priority country : EP

## (54) METHOD OF PROVIDING PATTERNED RELIEF OF HARDENED PHOTORESIST ON FLAT SUBSTRATE SURFACE AND DEVICE THEREFOR

## (57) Abstract:

**PURPOSE:** To provide a method suitably used for seamlessly reproducing a relief pattern  $10 \times 10 \mu\text{m}$  in size on a surface  $1 \times 1\text{m}$  in size.

**CONSTITUTION:** In a device for reproducing a patterned synthetic resin relief 37 on a surface 25 of a glass substrate 27, the substrate surface 25 is coated with an acrylate lacquer 33 that can be hardened by ultraviolet rays, and then a transparent mold 3 having relief 13 is rolled on the surface 25. The lacquer is hardened at a place of a focal line 23 by an ultraviolet ray source 17 and an elliptical mirror to form relief 37. The relief 13 of the mold 3 is reproduced on the glass substrate 27. By this method, small-sized relief ( $10 \times 10 \mu\text{m}$ ) is formed seamlessly on a large flat surface ( $1 \times 1\text{m}$ ) without



hindrance due to large peeling force.

---

#### LEGAL STATUS

[Date of request for examination]	13.03.2001
[Date of sending the examiner's decision of rejection]	12.11.2002
[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]	
[Date of final disposal for application]	
[Patent number]	
[Date of registration]	
[Number of appeal against examiner's decision of rejection]	
[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]	
[Date of extinction of right]	

Copyright (C); 1998,2003 Japan Patent Office



## 【特許請求の範囲】

【請求項1】 平坦な基板表面に硬化フォトレジストのバターン化レリーフを設けるに当たり、基板表面に紫外外光で硬化し得る液状フォトレジストの層を設け、その後フォトレジストに設けるべきバターン化レリーフと相補の関係にあるレリーフを有し、紫外光源からの紫外光に曝され得るほど硬化する紫外光透過モールドと接触せしめてバターン化レリーフを形成し、その後硬化レリーフのモールドを除去するようにした平坦な基板表面に硬化フォトレジストのバターン化レリーフを設ける方法において、前記モールドとして円筒軸を中心として回転する中空円筒モールドを用い、その円筒表面の外側に前記レリーフを設けるとともに前記円筒軸を前記基板表面に平行に延在させ、前記モールドの内部に第1焦線および第2焦線を有する複数ミラーを設け、これら焦線を前記基板表面に平行に延在させ、第1焦線は前記紫外光源の発光軸線に一致させ、第2焦線を基板表面に対するモールドの接線に一致させて、前記基板表面を前記回転モールドに非スリップ状態で接触させながら、前記フォトレジストを第2焦線の箇所で硬化させて前記バターン化レリーフの一部分を形成するようにしたことを特徴とする平坦な基板表面に硬化フォトレジストのバターン化レリーフを設ける方法。

【請求項2】 前記モールドは熱を  $10^6$  /  $^\circ\text{C}$  の線熱膨脹係数を有する材料から形成することを特徴とする請求項1に記載の平坦な基板表面に硬化フォトレジストのバターン化レリーフを設ける方法。

【請求項3】 前記モールドの材料は熔融シリカ、ガラスセラミックまたは膨脹係数の小さなガラスから形成するようにしたことを特徴とする請求項2に記載の平坦な基板表面に硬化フォトレジストのバターン化レリーフを設ける方法。

【請求項4】 前記モールドは完全に1回路させるようにしたことを特徴とする請求項1～3の何れかの項に記載の平坦な基板表面に硬化フォトレジストのバターン化レリーフを設ける方法。

【請求項5】 前記モールドには剥離材を設けるようにしたことを特徴とする請求項1～4の何れかの項に記載の平坦な基板表面に硬化フォトレジストのバターン化レリーフを設ける方法。

【請求項6】 前記基板にはフォトレジストに対する接着性モノマーを設けるようにしたことを特徴とする請求項1～5の何れかの項に記載の平坦な基板表面に硬化フォトレジストのバターン化レリーフを設ける方法。

【請求項7】 液晶表示装置の受動ゲートを基板として用いるようにしたことを特徴とする請求項1～6の何れかの項に記載の平坦な基板表面に硬化フォトレジストのバターン化レリーフを設ける方法。

【請求項8】 中空円筒と、円筒軸を中心として回転し得る紫外光透過モールドとを重ね、円筒表面の外側に設

けるべきバターン化レリーフと相補の関係にあるレリーフを設け、前記モールドの内側には少なくとも1つの紫外光源と前記円筒軸に平行に延在し且つ前記レリーフに一致するラインに前記紫外光を収束する手段とを設け、他に前記基板を固定する手段を有し、且つ少なくとも紫外光中前記基板表面および回転自在のモールドを近接して接触させて基板表面およびモールドが互いにロールオフし得るようにした基板キャリアを備えることを特徴とする基板の平坦表面に硬化フォトレジストのバターン化レリーフを設ける装置。

【請求項9】 前記紫外光を収束する手段を複数としたことを特徴とする請求項8に記載の基板の平坦表面に硬化フォトレジストのバターン化レリーフを設ける装置。

【請求項10】 前記基板を固定する手段は前記基板キャリアのチャネル状孔で構成し、この孔を裏蓋ボンブに連通せしめるようにしたことを特徴とする請求項8に記載の基板の平坦表面に硬化フォトレジストのバターン化レリーフを設ける装置。

## 【発明の詳細な説明】

## 【0001】

【産業上の利用分野】 本発明は平坦な基板表面に硬化フォトレジストのバターン化レリーフを設けるに当たり、基板表面に紫外光で硬化し得る液状フォトレジストの層を設け、その後フォトレジストに設けるべきバターン化レリーフと相補の関係にあるレリーフを有し、紫外光源からの紫外光に曝され得るほど硬化する紫外光透過モールドと接触せしめてバターン化レリーフを形成し、その後硬化レリーフのモールドを除去するようにした平坦な基板表面に硬化フォトレジストのバターン化レリーフを設ける方法に関するものである。また、本発明はかかる方法を実施する装置に関するものである。

## 【0002】

【従来の技術】 この種の方法は例えばバターン化レリーフがカラーフィルタ間のいわゆるピックアップトリックスより成る液晶表示装置（LCDおよびS-LV）の平坦なスクリーンの製造に用いられる。さらにこの方法はフラット陰極線管および電子ファイバ表示装置のようないわゆるフラットカラー表示管のスクリーンにバターン化レリーフを製造する際にも用いいることができる。また、かかる方法は反射を低減（アンチグレア）するために樹脂が規定されたフラットマスクスクリーンを形成するために用いるものである。

【0003】 この種方法は特願平3-16456も参考明細書の抄録から既知である。この既知の方法ではフォトレジストの液滴を平坦な基板および平坦なモールド間に設け、このモールドには凸部の形状に設けるべきレリーフと相補の関係にある凹部の形状のバターン化レリーフを設ける。次いでモールドおよび基板を互いに押圧してフォトレジストを基板表面全体に広げるようにする。次

に、フォトレジストを基板またはモールドを経て紫外光に露出して硬化させる。フォトレジストが硬化した後モールドを基板から取り外し基板の硬化フォトレジストにモールドのレリーフの相補バターンを残存させる。文献によれば、既知の方法をレプリカと称す。この際、形成されたレリーフの凸部の寸法は例えば $1.0 \times 1.0 \mu\text{m}$ である。また硬化したフォトレジストは硬化レリーフの凸部間に存在するため、このフォトレジストは均一なエッジング処理によって除去する必要がある。

#### 【0004】

【発明が解決しようとする課題】かかる既知の方法には幾多の欠点がある。即ち、既知の方法において例えば $1 \times 1 \mu\text{m}$ の大きな表面にレリーフバターンを形成するのは好適ではない。即ち、最大で $3.0 \times 3.0 \mu\text{m}$ の寸法に制限される。寸法が大きくなれば、大抵の接着力が作用するため、硬化フォトレジストからモールドを取り外すのに問題がある。剥離剤を用いるとしても大面積の剥離には充分な力を必要とするため、基板および/またはモールドが損傷するようになる。しかし、可操作のある基板および/またはモールドは一層容易に剥離し得るが、この可操作のある基板および/またはモールドは例えば再現性のある精度を得るのが不可能であるか又は不所望である。レリーフを有する大きな表面を得るために、原理的にはこのレリーフを多数の併置されたレプリカ表面で構成することができる。しかし、この方法にはレプリカ表面を正確に併置して連続レプリカの不適合により生ずる可視シームが形成されるのを防止する必要のある欠点がある。既知の方法の他の欠点はモールドおよび基板を積み重ねて配列する際に液状フォトレジストに気泡が含まれるようになる危険性がある。この危険性は複数すべき表面の寸法とともに増大する。既知の方法のさらに他の欠点はレリーフの凸部間に存在するフォトレジストを除去するため、硬化フォトレジストに施される上述したエッジング処理を必要とすることがある。

【0005】本発明の目的は特に上述した欠点を有せず、しかも、例えば $1 \times 1 \mu\text{m}$ の表面に $1.0 \times 1.0 \mu\text{m}$ のレリーフバターンをシームレスに複製するに好適に用いられる方法を提供せんとするにある。また本発明の目的はかかる方法を実施する装置を提供せんとするにある。

#### 【0006】

【課題を解決するための手段】本発明は平坦な基板表面に硬化フォトレジストのパターン化レリーフを設けるに当たり、基板表面に紫外光で硬化し得る液状フォトレジストの層を設け、その後フォトレジストに設けるべきパターン化レリーフと相補の関係にあるレリーフを有し、紫外光源からの紫外光に曝され得るほど硬化する紫外光透過モールドと接触せしめてパターン化レリーフを形成し、その後硬化レリーフのモールドを除去するようにした平坦な基板表面に硬化フォトレジストのパターン化レ

リーフを設ける方法において、前記モールドとして円筒軸を中心として回転する中空円筒モールドを用い、その円筒表面の外側に前記レリーフを設けるとともに前記円筒軸を前記基板表面に平行に延在させ、前記モールドの内部に第1焦線および第2焦線を有する積円ミラーを設け、これら焦線を前記基板表面に平行に延在させ、第1焦線は前記紫外光源の長手軸線に一致させ、第2焦線を基板表面に対するモールドの接線に一致させて、前記基板表面を前記圓筒モールドに非スリップ状態で接触させながら、前記フォトレジストを第2焦線の箇所で硬化させて前記パターン化レリーフの一部分を形成するようにしたことを特徴とする。

#### 【0007】

【作用】本発明によれば紫外光透過モールドを円筒状表面を有する中空円筒によって形成する。円筒表面の外側には基板に設けるべきレリーフに相補形状に対応するパターン化レリーフを設ける。このレリーフは円筒表面に凹部または凸部として形成する。この円筒状モールドは基板表面に載置して円筒軸が表面に平行に延在し得るようにする。この円筒状モールドは基板表面に沿ってスリップしないようにホールする。このホール操作は円筒状モールドを駆動することにより、または基板を直線状に移動させることによって達成され、従って円筒状モールドは基板表面に摩擦接触して回転する。この基板には紫外光に露出されて硬化し得る特性を有する液状フォトレジストの層を設ける。円筒状モールドの内部には円筒軸に平行に延在する2つの焦線を有する積円ミラーを設ける。一方の焦線の位置には組長紫外光源を位置させ、その紫外光をミラーによって第2焦線に収束させる。この第2焦線は基板表面に対する円筒状モールドの接線に一致させるようにする。基板表面に沿うモールドの回転中、接線は基板表面に沿って円筒軸に平行な方向に移動する。基板表面に沿うモールドの回転中、紫外光源および積円ミラーは移動接線に対し固定されたままである。紫外光が収束露光されるため、フォトレジストは接線の箇所で硬化する。硬化されたフォトレジストは基板表面に接着するとともに回転モールドから剥離されるようになる。本発明による剥離は極めて狭い表面区域に沿ってのみ生じるため、必要な剥離力は平滑なモールドの場合におけるよりも著しく小さくなる。モールドおよび基板間の接触表面を絶めて狭くすることにより液状フォトレジスト内に気泡が含まれる危険性とモールドおよびミラー間に空気が含まれる危険性とを最小にする。その理由はモールドおよび基板を互いに押圧する間に液状フォトレジスト内に気泡が組入されることはないからである。モールドの回転中にパターンを平坦な基板に転写する。典型的な例ではレリーフは寸法が $1.0 \times 1.0 \mu\text{m}$ で厚さが $2 \mu\text{m}$ の硬化フォトレジストのプロックの行より成り、プロック間の距離は $1.0 \mu\text{m}$ とする。基板の寸法は $1 \times 1 \mu\text{m}$ とし、モールドを基板に沿ってホールさせた

場合には円筒状モールドはその理由はの長さをほぼ1mとし、外径をほぼ1.3mとする。このモールドによれば、極めて小さな寸法(1.0×1.0mm)のレリーフを有する大きな寸法(1×1m)のシームレスに複製した表面を得ることができる。

【0008】フォトレジストとしては、エポキシおよびアクリレートを主成分とするフォトレジストのような多くの既知の紫外光で硬化し得るフォトレジストを用いることである。極めて好適なフォトレジストは共樹してクロスリンクされ締って高分子リマーポートワークを形成するジアクリレートおよびトリアクリレートである。アクリレートは紫外光に曝されると速速で急速に硬化する。アクリレートの例としては1-(2-ヘキサネノイル)ジアクリレート、トリブロビレンジリコールジアクリレート、ビス(2-ヘキドロキシエチル)ビスフェノールAジメタクリレートおよびトリメチルオルガノパントリアクリレートがある。またフォトレジストは、ジメトキシメタフェニルアセトフェノンのような好適な光開始剤の少量を含む。

【0009】フォトレジストを露光するためには使用する光開始剤に依存し例えばほぼ360nmの波長範囲で紫外光を放射する1つ以上の紫外線発光灯または高圧水銀蒸気ランプを用いる。

【0010】透明な円筒状モールドの材料はガラスまたはPMMAのような合成樹脂をすることである。しかし、高精度および満足な再現性を達成するためにはモールドは線熱膨張係数(TEC)の低い材料から製造するのが好適である。作動時にはモールドの温度は紫外光源により数度上昇する。代表的な例では、必要な寸法精度は1:1.0<sup>5</sup>(即ち、1m毎に1.0mm)である。この精度を保持するためにはモールドの材料のTECを最大で1.0<sup>-6</sup>/℃とする。モールドに対する好適な材料は例えば1.0<sup>-7</sup>/℃のTECを有する娃融シリカである。この材料は数社、例えは商標名Domo<sup>3</sup>、17<sup>th</sup>でよく知られた社から販売されている。

【0011】モールドに対する他の好適な材料は例えばSchott社の商標名Zerodur<sup>TM</sup>およびCorning社の商標名ULTRAF<sup>TM</sup>(ウルトラロウドスパンジョンガラス)のようなガラスセラミックである。これらの両材料は5×1.0<sup>-6</sup>/℃の極めて低いTECを有し、近紫外光(>360nm)に透過である。

【0012】本発明方法の特定の例ではモールドを360で回転させるようにする。これは円筒状モールドの表面に相應形状の設けるべく完全なレリーフを與える。かかるモールドによって基板に設けるべく硬化フォトレジストのシームレスパターンを得ることができる。

【0013】モールドには剝離剤を設けて硬化フォトレジストを複製処理中に一層容易にモールドから剝離し得るようにするものが好適である。剝離剤としては次に示す種類のシラン、即ち、トリメチルアロキシラン、トリメ

チルシリルジエチルアミンおよびトリメチルメトキシシランのような既知の剝離剤を用いることができる。これらのシランはモールドの表面の各1-OH基と反応してモールド表面に共有結合された—S—O—Si(C<sub>2</sub>H<sub>5</sub>)<sub>3</sub>を形成する反応基を與える。これら反応基によつてモールドの表面をフォトレジストから遮蔽する。或は又メチルシランの代わりに他のアルキルシランを用いることである。モールドの表面は気相または液相から慣例のよりにシラン化することができる。剝離剤としてオクタデシル酸のような高級脂肪酸を用いることもできる。

【0014】一般にガラス表面である基板表面にはフォトレジストの接着促進剤を設けるのが好適である。フォトレジストの接着促進剤としてはシランのような既知の多くの接着促進剤を用いることができる。フォトレジストとしてアクリレートを用いる場合には、シランはアクリレート基およびアルコキシ基およびハロゲン原子のようなガラス表面の—Si—O—H基と反応する基を與える。フォトレジストは—Si—O—Si—結合を経てガラス表面に共有結合する。アクリレート含有フォトレジストに対しシランを好適に結合する例は3-(メタクリルオキシ)ブロビルトリメトキシシランおよび3-(メタクリルオキシ)ブロビルトリクロロシランである。フォトレジストがエポキシまたはポリエスチルを與える場合にはエポキシ基を有するシランを用いる。

【0015】本発明方法は液晶表示装置(LCDおよびLCD-TV)の駆動プレートにバターン化レリーフを設けるのに極めて好適である。かかるしの装置では駆動プレートはハラメータに従って設けられた。縦および横のカーブフィルタを與える。カーブフィルタのコントラストを改善するためには吸光格子、いわゆる“プラグマトリック”をカーブフィルタ間にしばしば設ける。この格子はしばしばクロミウムまたはニッケルのようなプラック染料または金属で構成する。本発明方法によれば吸光格子は、例えはプラック染料または金属フィルムの薄層のバターンに沿つてフォトレジストを設け、その後エッチングにより染料または金属層の被覆しなかつた部分を除去することにより得ることができる。

【0016】本発明方法はカーブフィルタのバターン曲線を設けるため用いることができる。

【0017】さらに、本発明方法はフラット陰極線管および電子ファイバ表示装置のようなフラットカラー表示装置のスクリーンにバターン化レリーフを製造する際に用いることができる。また、この方法は反射を低減するために(アンチグレア)、粗さが規定されたフラットマスクスクリーンを設けるためにも用いることができる。

【0018】また、本発明による基板の平面表面に硬化フォトレジストのバターン化レリーフを設ける装置は中空円筒と、円筒軸を中心として回転し得る紫外光透過モールドとを與え、円筒表面の外側に設けるべきバターン

化レリーフと相補の関係にあるレリーフを設け、前記モールドの内側には少なくとも1つの紫外光源と前記円筒軸に平行に延在し且つ前記レリーフに一致するラインに前記紫外光を収束する手段とを設け、他に前記基板を固定する手段を有し、且つ少なくとも露光中前記基板表面および回転自在のモールドを近接して接触させて基板表面およびモールドが互いにホールドし得るようになした基板キャリアを備えることを特徴とする。

【0019】本発明装置の特徴では、前記紫外光を収束する手段を構造モーラーとする。上述したように紫外光源は構造モーラーの一方の無線に設けるが、他方の無線は基板に対する円筒状モールドの周面のレリーフの終線に一致させるようにする。両無接線は円筒軸に平行に延在させるようにする。

【0020】また、前記基板を固定する手段は前記基板キャリアのチャネル状孔で構成し、この孔を裏面ポンプに連通させるようにするのか好適である。複製処理中基板は基板キャリアに動き得ないように固定したままでする。基板は基板キャリアを介して円筒状モールドに対し機械的に、または空気力学的に押圧して基板およびモールドがそれそれに対しスリップしないようにホールド移動せしめるようにする。

【0021】複製処理中円筒状モールドは紫外光線および構造モーラーの周囲を回転し、且つ例えば既知の高ケルト剛性を有する空気ペアリングから懸垂する。

【0022】かかる装置によっても平坦なマザーモールドを基にして円筒状モールドを製造することができる。所望のパターン化レリーフを等高食刻で設けたワットガラスプレートを基板キャリアに配列する。このレリーフには剥離剤を設ける。このガラスプレートはマザーモールドとして用い、且つこれに紫外光で硬化するアトトレジストの層を設ける。マザーモールドのこのレリーフを紫外光透過中空円筒の周面には順次転写する。初期状態では円筒の周面は平滑であり、且つこれにワットトレジスト用の接着層を設ける。このワットトレジストは中空円筒の構造モーラーを介して紫外光源に露出され、マザーモールドに接する円筒の接線の位置で硬化する。円筒を回転することにより硬化ワットトレジストをマザーモールドから剥離して円筒の周面に接着する。円筒が回転するとマザーモールドの相補レリーフは円筒に転写される。硬化ワットトレジストのレリーフを有する円筒は例えば弗素含素アズマ内で例えば反応性イオンエッティング(表1見)によりエッティングして硬化ワットトレジストを除去し円筒の材料に環状レリーフを形成する。またこのレリーフはレーザ食刻により円筒に設けることとなる。円筒、ワットトレジスト、接着促進剤および剥離剤に用いられる材料は上述した所と同様である。かくして製造した周面にレリーフを有する円筒を本発明方法および装置のモールドとして用いる。

【0023】

10

20

30

40

50

8

【実施例】図において、符号1は本発明方法を実施する装置の断面を示す。本発明装置の主構成素子はCiba-Engag社から市販されているUH-ET<sup>TM</sup>(超低膨胀ガラス)の円筒状モールド3を備える。この材料は5×1.0mm<sup>2</sup>での極めて低い屈折率および近紫外光に対する透過性を有する。円筒状モールド3の長さは1mとし、外径を31cmとする。円筒状モールド3は高ケルト剛性を有する軸(図示せず)を中心として回転自在とするともに金属製の空気ペアリング3aから懸垂する。モールド3とペアリング3aとの間には増大空気圧で充填された空隙7を設ける。この軸は幾何学的軸9を中心として回転自在とする。円筒状モールド3の外周面11には寸法が1.0×1.0mm<sup>2</sup>および深さが2mmの正方形の凹部の併置行より成るパターン化レリーフの凹部13を設ける。このレリーフにはトリメチルカロボシランの剥離剤(図示せず)を設ける。円筒状モールド3の内部15には構造モーラー21の第1無線に配列された細長紫外線発光ランプ17を設ける。紫外光源から放出された波長350nmの波長を有する紫外光16をスラブ21によりスラブの第2無線23に収束する。両無線は円筒状モールド3の軸9に平行とする。第2無線23は円筒状モールド3の外周面11に一致させる。この第2無線23はスラブ21により適宜位置決めしてこれが外周面11に対する接線およびガラス基板27の表面25に一致し得るようにする。基板27はその寸法を1×1mとし、厚さを5mmとする。基板27の表面25には接着促進剤として3-(メタクリロキシ)プロピルトリメトキシラン(3-methacryloxypropyltrimethoxysilaneによるA-174)の層(図示せず)を設ける。この基板27はステール製の基板キャリア29上に配列し、且つ基板キャリア29のチャネル(図示せず)の出入口31の箇所で平圧にありこれに固定する。これらチャネルは裏面ポンプ(図示せず)に連通する。基板27は基板キャリア29を介してモールド3に対し押圧しモールド3が基板表面25上をスリップしないで回転し得るようにする。ガラス基板27の表面25には紫外光で硬化し得る液状ワットトレジストの層33を被覆する。ワットトレジストとしてはAトロリオ(Chemline社製のダクリル(Dacrylyl)11017<sup>TM</sup>、ビスフェノールAジメタクリレート)を用いこれに3重量%の光開始剤(Ciba-Geigy社製の1-オクタノ酸カルボン酸6577<sup>TM</sup>)を添加する。このワットトレジストは紫外光の露出により接線23の箇所で硬化する。基板表面25の硬化ワットトレジストの凹部37はモールド3を矢印35の方向に回転移動させることにより形成される。凹部37はモールド3のレリーフ13との相補を成すものである。モールド3が完全に1回転した後モールド3のパターン化レリーフ13は硬化ワットトレジスト37のレリーフの形状で基板表面25上に転写される。モールド3および基板27間の接触表面が纏めて狭いため、複製処理中に必要な剥離力はワットモールドの場合よ

5

りも審しく小さくなる。従ってパターン化リーフ37はフリット基板表面35上に極めて正確に設けられるようになる。

10-0241

【発明の効果】本発明方法によれば小寸法（1.0×1.0  $\mu\text{m}$ ）のパターン化シリコーンを大表面に纏めて正確に設けることができ、且つ必要な剥離力を極めて小さくすることができる。

卷之三

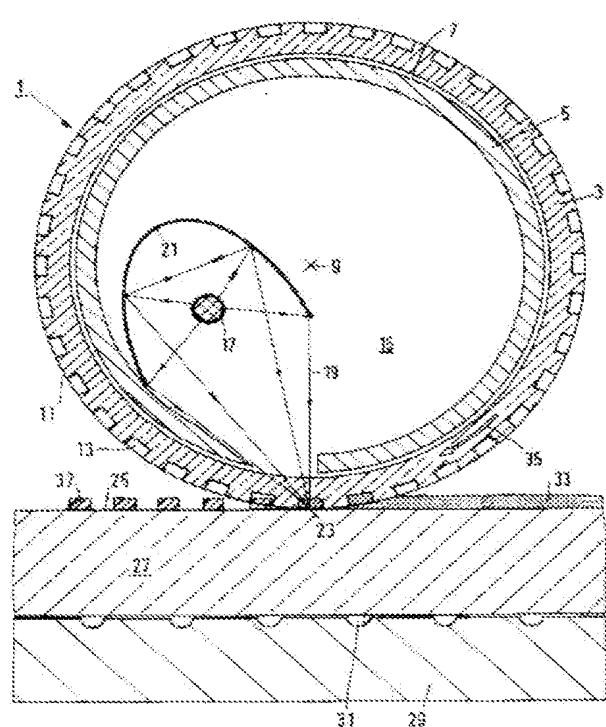
【図1】本発明平組み基板表面に纏化フォトマジストのパターン化レリーフを設ける方法を実施する装置の例を示す断面図である。

Digitized by srujanika@gmail.com

- 1 平板基板表面に硬化ファトレジストのパターン化レリーフを設ける装置
- 2 円筒模モールド
- 3 ベアリング

10		機器
2	9	輪
2	3	外側面
3	5	パターン化レリーフ凹部
2	5	モールド内部
3	7	紫外線発光ランプ
3	9	紫外光
2	1	構造形スラー
2	3	毛織
10	2	基板表面
2	7	基板
2	9	基板セグメント
3	1	出口
3	3	フォトレンジスト層
3	5	矢印
3	7	パターン化レリーフ凹部

四



## アロメトロペークの鐵道

(72) 発明番号 マルチアス 日ハ本又 フエルバーアイエン  
サラミダ園 5621 ベーブー アインゼー  
ワエン フルーネザツワツエツハ 1

(72) 発明番号: 55-10122 トーマス・スミス  
サウザダ国 5621 ハーデー・アインドー  
フュン フルーチザウツウエッハ